




酵母

# 酵母乐泡

为传统法酿造起泡酒而选育的酵母

	<p><b>感官特征</b></p> <p>乐泡酵母是专门为传统法酿造起泡酒而选育的菌株，用它酿出的酒香气优雅而干净，既能体现品种特性又能表达当地的风土。</p> <p>在酵母自溶阶段，乐泡酵母会释放大量的甘露糖蛋白和酵母多糖，从而提高葡萄酒的圆润度和稳定性，以及气泡的质量。</p> <p>即使在困难的发酵条件下，乐泡仍然具有很好的适应性：它对于高糖度、高酒度、低 pH 和低温等因子均具有很好的抵抗作用。它能快速彻底的代谢糖分，并避免不良物质的产生。</p>																
	<p><b>微生物特征</b></p> <table border="0"> <tr> <td>菌种</td> <td><i>Saccharomyces cerevisiae</i></td> </tr> <tr> <td>发酵温度</td> <td>10 - 30°C</td> </tr> <tr> <td>迟滞期</td> <td>短</td> </tr> <tr> <td>发酵速率</td> <td>低温环境下中等，高温环境下快速</td> </tr> <tr> <td>酒精耐受力</td> <td>≤17% (v/v)</td> </tr> <tr> <td>嗜杀性</td> <td>嗜杀酵母</td> </tr> <tr> <td>pH 耐受力</td> <td>能忍受较低的 pH</td> </tr> <tr> <td>抗 SO<sub>2</sub> 能力</td> <td>高</td> </tr> </table>	菌种	<i>Saccharomyces cerevisiae</i>	发酵温度	10 - 30°C	迟滞期	短	发酵速率	低温环境下中等，高温环境下快速	酒精耐受力	≤17% (v/v)	嗜杀性	嗜杀酵母	pH 耐受力	能忍受较低的 pH	抗 SO <sub>2</sub> 能力	高
菌种	<i>Saccharomyces cerevisiae</i>																
发酵温度	10 - 30°C																
迟滞期	短																
发酵速率	低温环境下中等，高温环境下快速																
酒精耐受力	≤17% (v/v)																
嗜杀性	嗜杀酵母																
pH 耐受力	能忍受较低的 pH																
抗 SO <sub>2</sub> 能力	高																
	<p><b>酿造特性</b></p> <table border="0"> <tr> <td>N 需求</td> <td>低</td> </tr> <tr> <td>O<sub>2</sub> 需求</td> <td>低</td> </tr> <tr> <td>挥发酸产量</td> <td>低</td> </tr> <tr> <td>SO<sub>2</sub> 产量</td> <td>低</td> </tr> <tr> <td>甘油产量</td> <td>高</td> </tr> <tr> <td>泡沫产量</td> <td>低</td> </tr> <tr> <td>苹乳发酵兼容性</td> <td>低，会延迟苹乳发酵的启动</td> </tr> </table>	N 需求	低	O <sub>2</sub> 需求	低	挥发酸产量	低	SO <sub>2</sub> 产量	低	甘油产量	高	泡沫产量	低	苹乳发酵兼容性	低，会延迟苹乳发酵的启动		
N 需求	低																
O <sub>2</sub> 需求	低																
挥发酸产量	低																
SO <sub>2</sub> 产量	低																
甘油产量	高																
泡沫产量	低																
苹乳发酵兼容性	低，会延迟苹乳发酵的启动																
	<p><b>应用</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>潜在酒度较高的红、白葡萄的发酵；</li> <li>低温发酵；</li> <li>在瓶中或高压罐中进行二次发酵的起泡酒的生产；</li> <li>发酵中止后的重启；</li> <li>还原条件下的发酵。</li> </ul>																
	<p><b>用量</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>起泡酒高压罐中的二次发酵：10 - 20 g/hL</li> <li>瓶内二次发酵：参考起泡酒二次发酵的酵母扩培方案</li> <li>普通发酵：20 - 40 g/hL 当遇到葡萄受到霉菌感染、葡萄中的含糖量高、或者发酵条件困难等情况时，建议使用最高剂量。</li> <li>发酵中止：40 g/hL</li> </ul>																

本文所给出的信息是基于我们当前的知识和经验，但是并不能让我们的用户免于遵守安全和保护法规或不正确地使用本产品。

	<p><b>使用说明</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 将活性干酵母融入 10 倍重量的洁净的温水中（35 - 40°C），轻柔地搅动；</li> <li>• 静置 20 分钟后再次轻轻地搅动；</li> <li>• 在刚开始入罐的同时将酵母溶液加入到果汁中。果汁和酵母溶液的温差不能超过 10°C；</li> <li>• 入满罐后，通过打循环或搅拌使酵母均匀地分布在全部果汁中。</li> </ul> <p>按照上述要求的时间和办法，可以确保再水化酵母达到最大活性。</p> <p>用乐泡酵母酿制的葡萄酒与其他葡萄酒的区别在于其表达出品种和水土特征的精致香气。为了增强这种香气，我们建议在接种时使用一些成分相对比较复杂的营养剂，如活力纽崔芬。该营养剂能帮助乐泡在发酵中占领主导地位，并阻止不良代谢物的合成。当酒精发酵进行到 1/3 阶段时，加入高级纽崔芬，可在确保完整彻底的发酵的同时，组织还原味的产生。</p> <p>当遇到发酵中止的情况，请按照英纳帝斯的重启发酵方案来重启发酵。</p>
	<p><b>包装和储藏</b></p> <p>0.5 kg - 10 kg</p> <p>密封包装：将产品存放于凉爽（5 - 15°C）、干燥处； 已开启包装：仔细再密封然后如上保存。一旦开启请尽快使用。</p>
	<p><b>合规信息</b></p> <p>根据以下标准，产品可用于葡萄酒酿造工艺： <u>Reg. (EC) N. 606/2009</u></p>

本文所给出的信息是基于我们当前的知识和经验，但是并不能让我们的用户免于遵守安全和保护法规或不正确地使用本产品。